

OLS 2,060,812 Food packing bag consists of a double folded strip of material, joined along the sides to form the bag walls. A base is formed by the folding operation, and from this two equal and opposite triangular sections extend obliquely upwards. The sections are joined at the corners and along the sides to the walls of the bag. Plastic or synthetic paper can be used for the material, the joints being made by welding. 10.12.70.
P.2060 812.2. (9.3.70. IT. 21626 A-70) J.P. BEM-
BERG A.G. (4.11.71). B65d, 31/18.

(51)

Int. Cl.:

B 65 d, 31/18

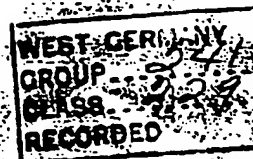
BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



(52)

Deutsche Kl.: 81 c, 8



(10)

(11)

Offenlegungsschrift 2060 812

(21)

Aktenzeichen: P 20 60 812.2

(22)

Anmeldetag: 10. Dezember 1970

(43)

Offenlegungstag: 4. November 1971

Ausstellungspriorität: —

(50)

Unionspriorität: —

(51)

Datum:

9. März 1970

(52)

Land:

Italien

(53)

Aktenzeichen:

21626 A/70

(64)

Bezeichnung:

Tüte zur Verpackung von Waren, insbesondere von Lebensmitteln

(6)

Zusatz zu: —

(62)

Ausscheidung aus: —

(71)

Anmelder:

J. P. Bemberg AG, 5600 Wuppertal

Vertreter gem. § 16 PatG: —

(72)

Als Erfinder benannt:

Macor, Luigi, Mailand

(56)

Rechercheantrag gemäß § 28 a PatG ist gestellt

Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht zu ziehende Druckschriften:

DT-AS 1 065 320

DT-Gbm 6 918 321

DT-OS 1 486 552

FR-PS 1 055 074

DT-OS 2 015 205

US-PS 3 357 152

DT-Gbm 1 979 043

US-PS 3 405 863

DT-Gbm 6 910 199

DT 2060812

2060812

Pos. B 390

Tüte zur Verpackung von Waren, insbesondere von Lebensmitteln

J.P. Bemberg Aktiengesellschaft

Wuppertal

--- --

Die Erfindung betrifft eine Tüte zur Verpackung verschiedener Waren, insbesondere von Lebensmitteln, in fester, pulvriger oder flüssiger Form.

Die erfindungsgemäße Tüte besteht aus einer Materialbahn, die zweckmäßigerweise in Querrichtung doppelt gefaltet und an den Seitenkanten so verbunden ist, daß die Wandungen einer Tüte stehen, während die Grundfläche zwischen den äußeren Faltlinien der Folie erhalten wird, wobei die Materialbahn im getreten Bereich an den beiden Seiten so geformt ist, daß im Inneren den äußeren Faltlinien liegenden Bereich an den Seiten jeweils Dreiecke entstehen, deren Kanten mit den zugehörigen Kanten der Wandungen verbunden sind.

In einer bevorzugten Ausführungsform besteht die erfindungsgemäße Tüte aus einer Kunststoff- oder einer Kunststoffverbundfolie. Für bestimmte Zwecke kann es auch günstig sein, eine Bahn aus synthetischem Papier zu verwenden.

Je nach Verwendungszweck der Tüte kann die Verbindung der Kanten, dungen und der Grundfläche mit den Wandungen durch Verkleben, Vernähen oder Verschweißen hergestellt werden, wobei Verschweißen im allgemeinen bevorzugt wird.

Zum besseren Verständnis der Erfindung wird diese anhand der Zeichnung näher erläutert.

Fig. 1 ist eine Vorderansicht der nach der Erfindung hergestellten Tüte.

Fig. 2 ist die Seitenansicht der Tüte.

Fig. 3 ist die Ansicht auf den Boden der erfindungsgemäßen Tüte.

In den Abbildungen bezeichnet 10 die Tüte, die aus zwei aufeinanderliegenden Plastikfolienteilen besteht, die an den Längskanten 11 miteinander verschweißt sind, wodurch die Wandungen 12 der Tüte 10 entstehen. Die Grundfläche der Tüte ist mit 13 bezeichnet; sie ist im wesentlichen rechteckig und besteht aus dem Mittelteil der ursprünglichen, zweimal in Querrichtung gefalteten Bahn. Die beiden zu den Seiten der Tüte 10 hinweisenden Schmalseiten des Bodens 13 weisen jeweils Dreieckteile 14 auf, deren Eckpunkte 15 und Seitenkanten 16 entsprechend mit den zugehörigen Kanten 11 der Wände 12 verschweißt sind.

Die so hergestellte Tüte kann ggf. nach dem Füllen am oberen Ende entlang der Linie 17 ebenfalls verschweißt werden. Wie aus den Abbildungen zu erschen ist, bleibt die Tüte aufgrund ihrer Form nach dem Füllen von selbst stehen, wobei dann - wie aus

Fig. 1 und Fig. 2 ersichtlich - die an den beiden Schmalseiten des Bodens 13 liegenden Dreiecke 14 im gefüllten Zustand der Tüte schräg nach oben zeigen.

Die Herstellung der erfindungsgemäßen Tüte kann derart erfolgen, daß eine schmale Folienbahn zunächst in der Mitte einmal quer gefaltet wird und anschließend die beiden entstehenden Bahnteile jeweils vom Mittelfalz weg um einen parallel zu diesem liegenden Falz zurückgefaltet werden derart, daß die Form eines W, jedoch mit kurzem Mittelteil entsteht. Danach wird an beiden Seiten im Bereich der Faltung jeweils ein Dreieck derart herausgeschnitten, daß die Spitzen der beiden am Tütenboden 13 entstehenden Dreiecke mit den Berührungspunkten des mittleren Falzes mit den Seiten der Folienbahnen zusammenfallen. Daraufhin werden die sich berührenden Kanten 11 bzw. 16 (s. Fig. 2) miteinander verbunden. In der Fig. 2 ist der erste Falz, der sich in Verlängerung der Kante 11 befindet, wegen des gefüllten Zustandes der Tüte nicht mehr zu sehen. Die Verschweißung kann ggf. wasser- und gasdicht sein.

Unter "doppelt gefaltet" wird im vorstehenden Text und in den Ansprüchen verstanden, daß eine schmale Bahn, beispielsweise eine Folienbahn, zunächst in der Mitte einmal quer gefaltet ist, während die beiden so entstehenden Hälften in einem Abstand vom Mittelfalz, der der halben gewünschten Breite des Tütenbodens entspricht, jeweils vom Mittelfalz weg zurückgefaltet sind. Die beiden Dreiecke 14 an den Schmalseiten der den Tütenboden 13 bildenden Rechtecke entstehen beispielsweise dadurch, daß anschließend an den Faltvorgang zu beiden Seiten der nun im gefalteten Bereich vierfach, im übrigen Bereich doppelt liegenden Materialbahn im gefalteten Bereich Dreiecke derart ausgeschnitten sind, daß vom Mittelfalz zu den beiden äußeren Falzen zwei

2060812

- 4 -

Pos. B 390

deckungsgleiche, gleichschenklige Trapeze entstehen, deren
längere Seiten miteinander zusammenhängen.

- 5 -

109845/1040

Patentansprüche

1. Tüte zur Verpackung verschiedener Waren, insbesondere von Lebensmitteln, in fester, pulveriger oder flüssiger Form, dadurch gekennzeichnet, daß sie aus einer zweckmäßigerweise doppelt gefalteten Materialbahn besteht, die längs der Seitenränder so verbunden ist, daß die Wandungen der Tüte gebildet werden, daß sie weiter eine Grundfläche aufweist, die entsprechend der Faltung der besagten Materialbahn entsteht, wobei von dieser Grundfläche die zwei sich gegenüberliegenden, jeweils entsprechende Dreiecke aufweisenden Seitenteile schräg nach oben verlaufen und an den jeweiligen Ecken und Seitenlinien der Dreiecke mit den zugehörigen Seitenrändern und Wandungen der Tüte verbunden sind.
2. Tüte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialbahn eine Kunststoff- oder eine Kunststoffverbundfolie ist.
3. Tüte nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialbahn eine Bahn aus synthetischem Papier ist.
4. Tüte nach Anspruch 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Materialbahn an den Seitenrändern und am Boden verschweißt ist.

1971

ST 2169412

NOV 1971

2060812

1971

12.1970

OT: 04.11.1971

-4-

Fig.1

Fig.2

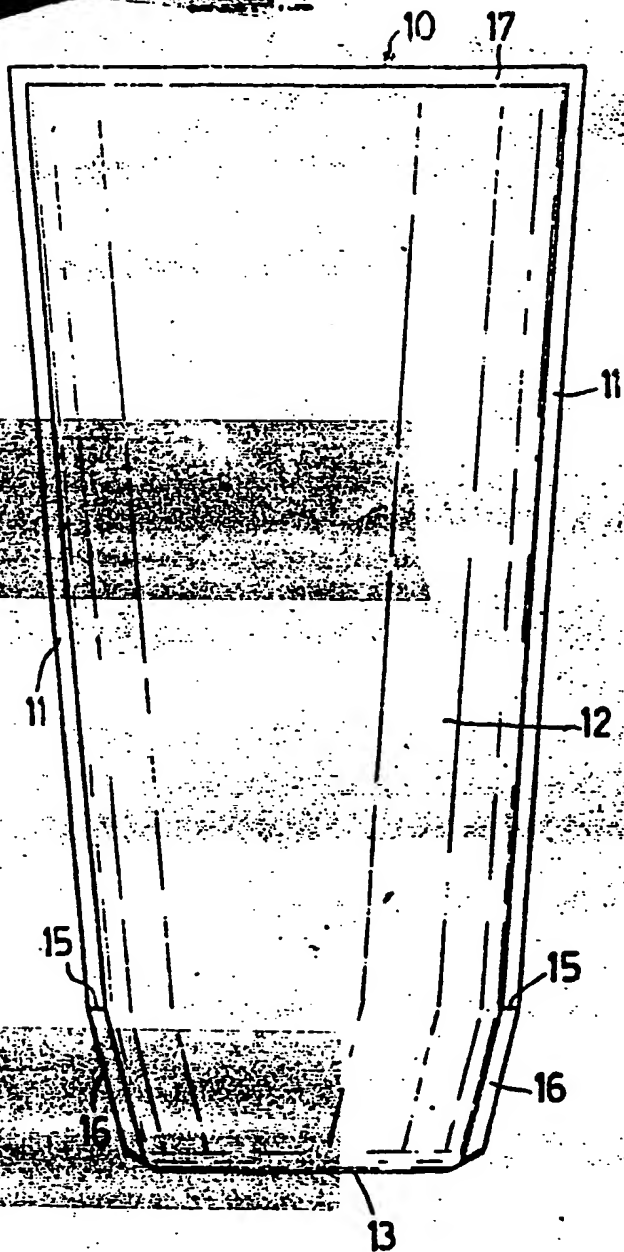
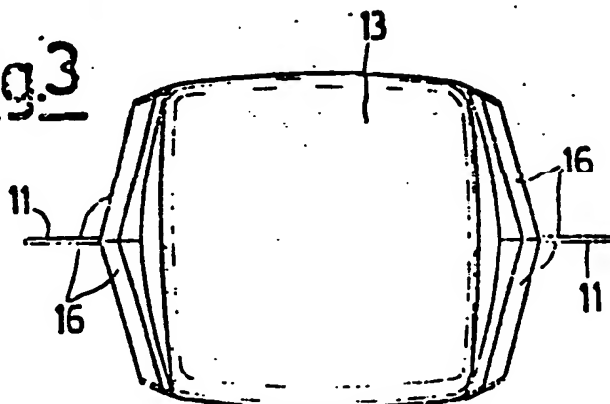


Fig.3



109845/1040

(51) Int. Cl.: B 65d, 31/18

**FEDERAL REPUBLIC OF GERMANY
GERMAN PATENT OFFICE**

German Cl.: 81 c, 8

(10)

(11) **Published Application 2060812**

(21) File No.: P2060812.2

(22) Application Date: December 10, 1970

(23) Date laid open to public inspection: November 4, 1971

Exhibition priority: -

(30) Union priority:

(32) Date: March 9, 1970

(33) Country: Italy

(31) File No.: 2166A-70

(54) Title: Bag for Packaging Goods, in Particular Foods

(34) Addition to: -

(32) Division from: -

(71) Applicant: J.P. Bemberg AG, 5600 Wuppertal

Agent pursuant to § 16 PatG [German Patent Law]: -

(72) Named as inventor Macor, Luigi, Milan

Search order pursuant to § 28a PatG has been made
Publications to be considered in the assessment of patentability:

DT-AS 1 065 320		DT-UMod 6 918 321
DT-OS 1 486 552		FR-P 1 055 074
DT-OS 2 015 205		US-P 3 357 152
DT-UMod 1 979 043		US-P 3 405 863
DT-UMod 6 910 199		

Bag for Packaging Goods, in Particular Foods

J.P. Bomberg Aktiengesellschaft

Wuppertal

The invention concerns a bag for the packaging various goods, in particular foods, in solid, powder, or liquid form.

The bag according to the invention consists of a web of material which is expediently folded double in the crosswise direction and is joined on the side edges such that the walls of a bag are created, while the bottom is obtained between the outside fold lines of the film, whereby the material web in the folded zone is formed on the two sides such that, in the region lying between the outer fold lines, triangles, whose edges are joined to the associated edges of the walls, are formed in each case on the outside.

In a preferred embodiment, the bag according to the invention is made of a plastic or a plastic composite film. For certain purposes, it may also be beneficial to use a web of synthetic paper.

Depending on the intended use of the bag, the joining of the walls and of the bottom with the walls can be produced by gluing, stitching, or heat sealing, whereby heat sealing is generally preferred.

For a better understanding of the invention, it is explained in detail with reference to the drawings.

Fig. 1 is a front elevation of the bag produced according to the invention.

Fig. 2 is a side elevation of the bag.

Fig. 3 is a view of the bottom of the bag according to the invention.

In the figures, reference character 10 refers to the bag, which consists of two plastic film sections lying one on the other, which are heat sealed to each other on the long edges 11, whereby the walls 12 of the bag 10 are created. The bottom of the bag is referenced by 13; it is substantially rectangular and consists of the middle section of the original web folded twice in the transverse direction. The two narrow sides of the bottom 13 facing the sides of the bag 10 have in each case triangular parts 14 whose vertex 15 and sides 16 are accordingly heat sealed to the associated edges 11 of the walls 12.

The bag thus produced can possibly also be heat sealed, after filling, on the top end along the line 17. As is discernible from the figures, the bag remains standing by itself after filling because of its shape, whereby - as can be seen from Fig. 1 and Fig. 2 - the triangles 14 on the two narrow sides of the bottom 13 point obliquely upward in the filled condition.

The production of the bag according to the invention may be carried out such that a narrow web of film is first folded once in the crosswise direction, and then the two resultant web sections are each folded again away from the center fold around a fold running parallel thereto such that the shape of a W, but with a short center section, is created. After that, a triangle is cut out on both sides in the region of the fold in each case such that the points of the two triangles created on the bottom of the bag 13 coincide with the contact points of the central fold with the sides of the film webs. Then, the touching edges 11 or 16, respectively (see Fig. 2), are joined to each other. In Fig. 2, the first fold, which is located in an extension of the edge 11, can no longer be seen because of the filled state of the bag. The seal may, as appropriate, be watertight and gastight.

The term "folded double" in the preceding text and in the claims is understood to mean that a narrow web, for example, a web of film is first folded once in the center in the

crosswise direction, while the two halves thus created are folded back away from the central fold at a distance from the central fold, which corresponds to half the desired width of the bottom of the bag, in each case. The two triangles 14 on the narrow sides of the rectangles forming the bottom 13 of the bag are created, for example, in that following the folding process, triangles are cut out on both sides of the material web in four thicknesses in the folded region and two thicknesses in the remaining region, such that from the middle fold to the two outer folds, two equal area isosceles trapezoids are formed, whose longer sides are connected to each other.

Claims

1. Bag for the packaging of various goods, in particular of foods, in solid, powder, or liquid form, characterized in that they consist of a material web expediently folded double, which is joined along its side edges such that the walls of the bag are formed, that it further has a bottom, which is produced according to the folding of the material web mentioned, whereby the two opposing side parts of this base having corresponding triangles in each case run obliquely upward and are connected on the respective corners and side lines of the triangles with the associated side edges and walls of the bag.
2. Bag according to Claim 1, characterized in that the material web is a plastic or plastic composite film.
3. Bag according to Claim 1, characterized in that the material web is a web made of synthetic paper.
4. Bag according to Claims 1 through 3, characterized in that the material web is heat sealed on the side edges and on the bottom.